F

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Fendeur coupe-bois Posch-Nidal 300

D102 0036 - Edition 1999/09

Instructions d'utilisation à lire attentivement avant mise en marche de la machine!

© Copyright by Posch Gesellschaft m.b.H., Made in Austria

POSCH®
LEIBNITZ

Internet: http://www.posch.com

ATTENTION!

La machine doit exclusivement être utilisée et entretenue par des personnes ayant parfaitement étudié les instructions d'utilisation et ayant connaissance de la réglementation en vigueur concernant la sécurité de travail.

Visa d'examen technique accordé par l'I.N.R.S. sous:

N° 1486 AD 0580 11 84 pour modèle 300 Z
N° 1486 AD 0694 V 06 85 pour modèle 300 E
N° 1486 AD 0693 V 06 85 pour modèle 300 ZE

Autriche

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Téléphone (+43) 3452/82954
Télécopie (+43) 3452/82954-52
e-mail: export@posch.com

Allemagne

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
Téléphone 08742/2081
Télécopie 08742/2083
e-mail: velden@posch.com

Sommaire

Généralités 2

Constructeur 2
Modèles concernés 2
Domaine d'utilisation 2
Description 2
Pièces principales de la machine (FCB 300Z, Z45, E, ZE) 3
Pièces principales de la machine (FCB 300 ZF, ZF45, EF, ZEF) 4
Signification des plaques et autocollants 5

Système de travail 6

Mesures de sécurité à respecter 6
Mise en service 6
Positions manette de commande du distributeur 7
Equipement de fendage 7
Systèmes de travail 7
Bande de transport 9
Changement de la lame 11
Changement du couteau de fendage 12
Manutention 12

Entretien - Contrôles 13

Contrôles 13
Mesures de sécurité 13
Graissage 13
Affûtage de la lame 13
Avoyage de la lame 13
Vidange d'huile hydraulique 13
Changement des courroies 15

Equipements spéciaux 17

Avancement de la lame par vérin hydraulique 17
Système hydraulique pour réglage en hauteur du couteau-fendeur 17
Système semi-automatique d'avancement du bois 17
Châssis pour système semi-automatique d'avancement du bois 18
Butée de réglage hydraulique 18

Irrégularités - Causes - Remèdes 20

Caractéristiques techniques 21

Fendeur coupe-bois 21
Bande de transport 21

Déclaration de conformité 24

Généralités

Constructeur

Posch Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz
Téléphone (+43) 3452/82954
Télécopie (+43) 3452/82954-52

Modèles concernés

Ces instructions d'utilisation sont valables pour les modèles suivants:

Référence	Modèle	Entraînement
M2600	300E11	Moteur électrique 11 kW
M2601	300EF11 (avec bande)	
M2605	Spaltfix 300ZE11	Prise de force et moteur électrique 11 kW
M2606	Spaltfix 300ZEF11 (avec bande)	
M2610	Spaltfix 300Z	Prise de force
M2612	Spaltfix 300ZE9	Prise de force et moteur électrique 9 kW
M2613	Spaltfix 300 ZF (avec bande)	Prise de force
M2615	Spaltfix 300ZEF (avec bande)	Prise de force et moteur électrique 9 kW
M2616	Spaltfix 300E11	Moteur électrique 11 kW
M2617	Spaltfix 300EF9 (avec bande)	Moteur électrique 9 kW
M2618	Spaltfix 300 ZFS33 avec bande sans moteur	Prise de force
M2619	Spaltfix 300 ZF45 (avec bande)	
M2620	Spaltfix 300 Z45	
M2602	Spaltfix 300 ZFS45 avec bande sans moteur	
M2622	Spaltfix 300E15	Moteur électrique 15 kW
M2608	Spaltfix 300EF15 (avec bande)	
M2607	Spaltfix 300ZE15	Prise de force et moteur électrique 15 kW
M2621	Spaltfix 300ZEF15 (avec bande)	

Tableau 1: Modèles

• W.....Version lame de scie a plaquette en métal dur

Domaine d'utilisation

Le fendeur coupe-bois est destiné à la production de bois de chauffage.

Le bois est d'abord scié à une longueur allant de 20 à 50 cm puis fendu, le diamètre étant limité à 28 cm.

▼ Usages exclus:

- Utilisation de bois de diamètre supérieur!
- Utilisation de toute autre matière que le bois!

Description

Le fendeur coupe-bois est une scie circulaire combinée avec un fendeur hydraulique pour la fabrication de bois de chauffage.

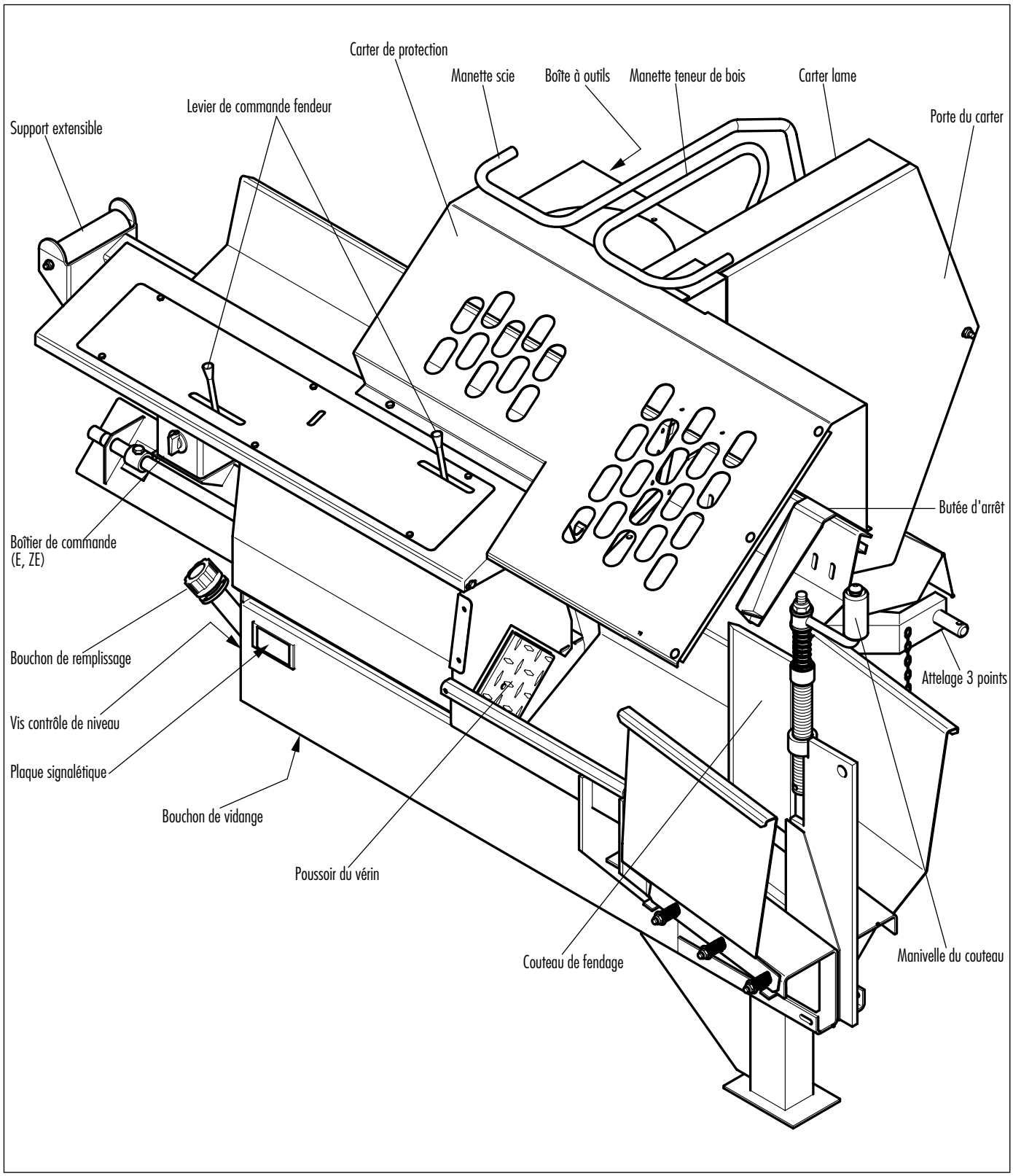
Le bois est posé dans la rigole supérieure où il est scié en position horizontale, la lame étant avancée vers le bois.

Après sciage, le bois tombe dans la rigole inférieure où il sera poussé au travers du couteau de fendage par un vérin hydraulique.

Ce vérin est commandé par une ou deux manettes du distributeur.

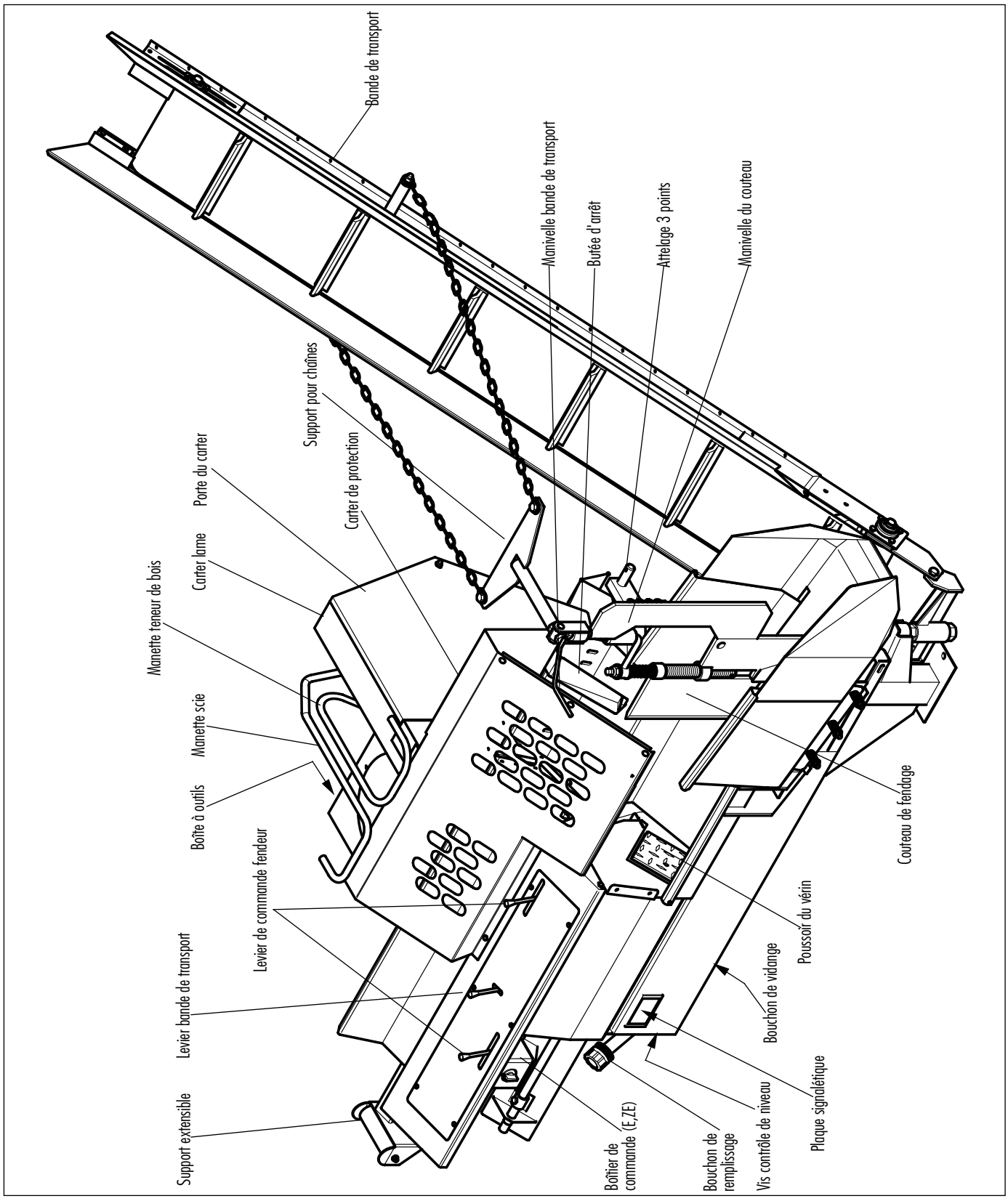
Le système de fendage est hydraulique. L'entraînement de la machine s'effectue par un moteur électrique, par la prise de force d'un tracteur ou par les deux versions combinées.

Pièces principales de la machine (FCB 300Z, Z45, E, ZE)



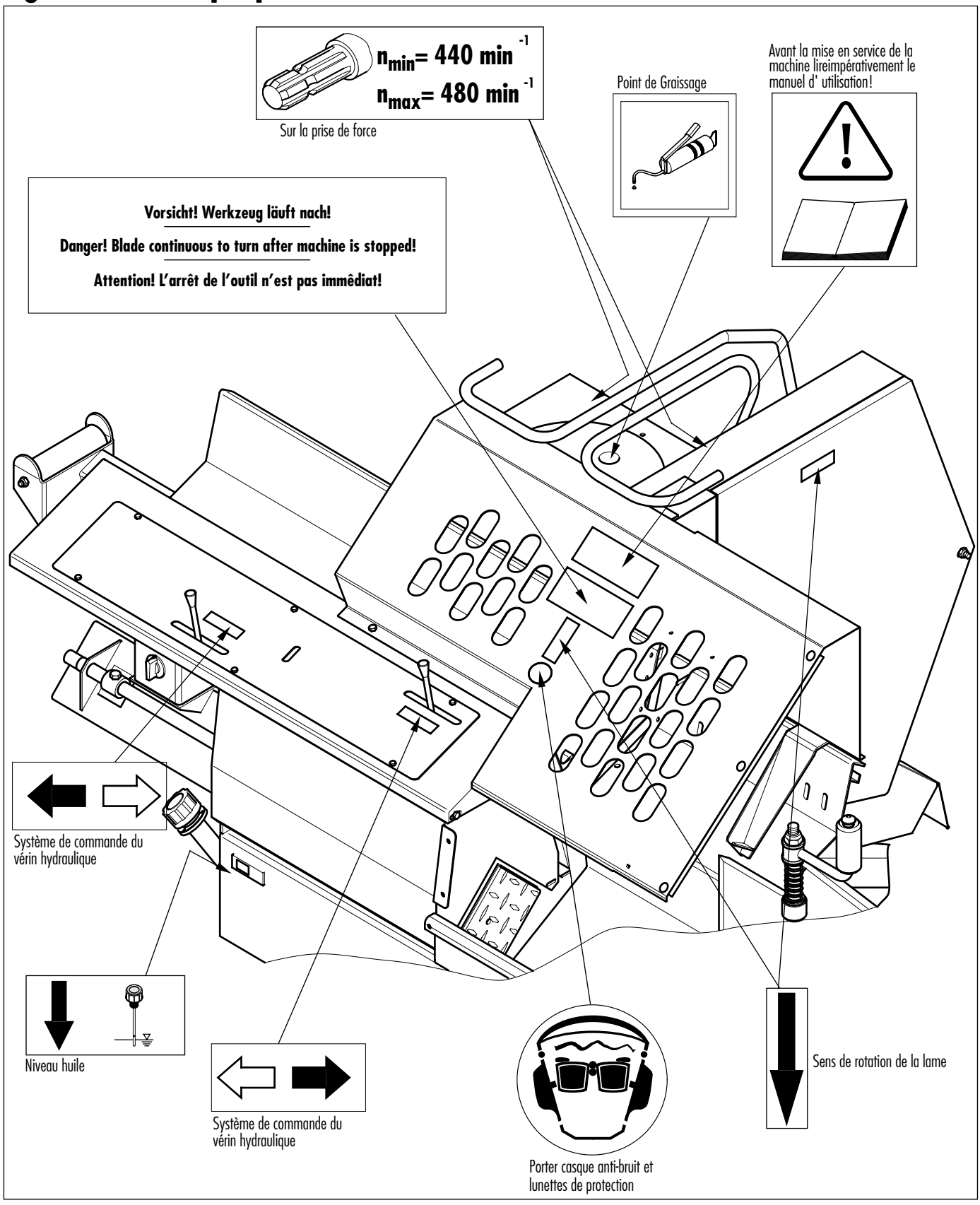
Croquis 1 - Fendeur coupe-bois 300 Z, E, ZE

Pièces principales de la machine (FCB 300 ZF, ZF45, EF, ZEF)



Croquis 2 - Fendeur coupe-bois ZF, EF, ZEF

Signification des plaques et autocollants


n_{min}= 440 min^{-1}
n_{max}= 480 min^{-1}
Sur la prise de force
Point de Graissage
Avant la mise en service de la machine lireimpérativement le manuel d' utilisation!
Vorsicht! Werkzeug läuft nach!
Danger! Blade continuous to turn after machine is stopped!
Attention! L'arrêt de l'outil n'est pas immédiat!
Système de commande du vérin hydraulique
Niveau huile
Système de commande du vérin hydraulique
Porter casque anti-bruit et lunettes de protection
Sens de rotation de la lame

Croquis 3 - Plaques et autocollants

Système de travail

Mesures de sécurité à respecter

▼ Age minimum de l'utilisateur: 18 ans.

▼ Utilisation de la machine uniquement par des personnes ayant pris connaissance des instructions d'utilisation, des mesures de sécurité et familiarisées avec le fonctionnement de la machine.

▼ Avant mise en service, veiller à ce que la machine soit posée de façon stable au sol.

▼ Porter toujours gants de protection, casque antibruit et lunettes de protection.

▼ Ne pas porter de vêtements amples.

▼ Ne jamais utiliser de lame de scie fissurée, déformée ou endommagée.

▼ Veiller à ce que le poste de travail soit suffisamment éclairé, car un mauvais éclairage peut accroître considérablement le risque de blessures!

▼ Travailler avec prudence! Une manipulation incorrecte de la machine peut occasionner des blessures graves, compte tenu de la rotation de la lame de scie.

▼ Les machines à entraînement électrique ne doivent pas être mises en marche sous la pluie, ceci pourrait provoquer un endommagement du commutateur ou du moteur électrique.

▼ Ne pas laisser la machine en marche sans surveillance.

▼ Ne jamais mettre les mains dans la rigole de fendage lors de l'avancement du vérin.

▼ Arrêter la machine avant toute intervention pour dégager un bois éventuellement resté coincé.

▼ Ne jamais travailler sans les carters de protection. Si les carters sont endommagés, les remplacer aussitôt.

▼ Avant toute intervention sur la machine, l'entraînement doit être arrêté. Pour machines électriques, débrancher la prise.

▼ Toute intervention au niveau du système électrique doit être effectuée par un électricien confirmé.

▼ Lames de scie à utiliser: Diamètre 750 mm

▼ Pour le transport sur route, fixer une rampe d'éclairage à l'arrière de la machine.

▼ Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine POSCH.

Indications niveau sonore

Pendant les travaux, le niveau sonore peut atteindre 98-100 dB (A) au poste de travail. De ce fait, il est indispensable de porter un casque anti-bruit.

Mise en service

Entraînement par moteur électrique 9 kW, 11 kW, 15 kW (modèles E, ZE)

▼ Veiller à ce que la machine soit en position stable au sol.

▼ Contrôler le bon serrage des flasques de la lame. Si nécessaire, resserrer l'écrou (voir Croquis 14 - Changement de la lame).

Attention! Après contrôle du serrage de la lame, refermer la porte du carter (sinon le courant électrique est interrompu).

▼ Brancher la prise électrique.

- Tension 400 V (fusibles à utiliser: **32 Ampères**).
- Utiliser un câble électrique d'une section de minimum 4 mm^2.
- Veiller au bon sens de rotation du moteur électrique (voir flèche sur le moteur).

Attention! Si le moteur tourne dans le faux sens, la pompe hydraulique risque d'être endommagée.

- Dans ce cas, arrêter immédiatement le moteur! Inverser le sens de rotation du moteur en tournant le démarreur étoile-triangle dans l'autre sens.

Attention! Toute intervention au niveau de l'installation électrique doit être effectuée par un électricien confirmé.

Entraînement par prise de force du tracteur (modèles Z, Z45, ZE)

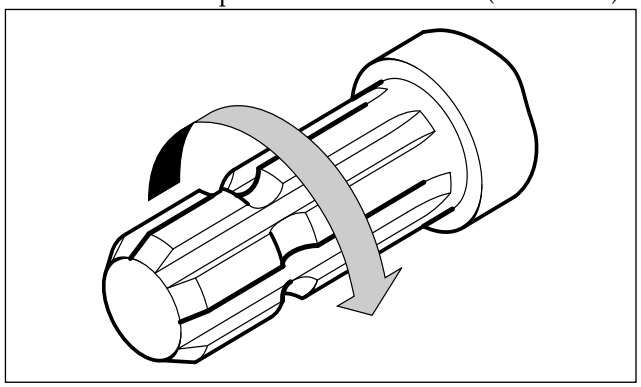
1. Fixer la machine au système d'attelage 3 points du tracteur.

2. Brancher le cardan de transmission sur la prise de force et fixer les chaînettes anti-rotation.

Attention! Si votre tracteur est doté d'un accouplement pour la prise de force, il faut impérativement utiliser un cardan à course libre!

3. Contrôler le bon serrage des flasques de la lame. Si nécessaire, resserrer l'écrou (voir Croquis 14 - Changement de la lame).

4. Sens de rotation prise de force = horaire (voir flèche).



Croquis 4 - Sens de rotation prise de force

Vitesse de rotation

Vitesse conseillée	Maximum autorisé
440 t/mn	480 t/mn

Tableau 2: Vitesse de rotation prise de force

1. Mettre la manette d'accélération du tracteur sur le minimum.

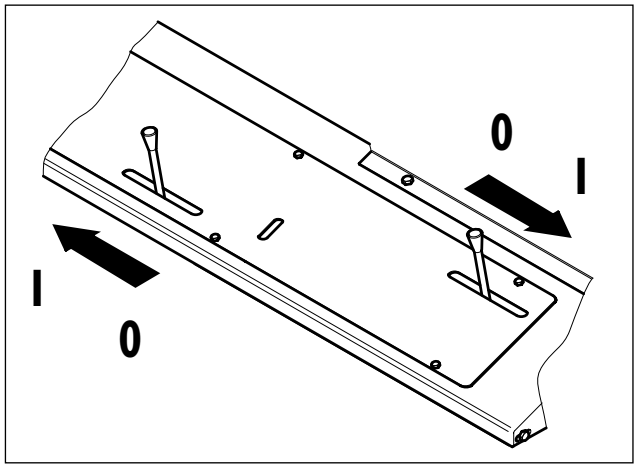
2. Embrayer lentement la prise de force du tracteur et laisser tourner le broyeur.

3. Régler la vitesse de la prise de force à l'aide de la manette d'accélération.

Attention! Avant de découpler le cardan, remettre la manette d'accélération du tracteur sur le minimum.

Positions manette de commande du distributeur

Commande à deux mains



Croquis 5 - Commande à deux main

Position "0"

Position de repos des manettes de commande.

Pas de déplacement du vérin.

Position "I"

En poussant simultanément les deux manettes vers la gauche et vers la droite (I), le vérin avance. Dès que les manettes sont libérées, le vérin revient en arrière à sa position de départ.

Equipement de fendage

Remarque: Si la température extérieure est inférieure à 0° C, faire tourner la machine environ 5 minutes, sans toucher les manettes de commande hydrauliques. Ainsi l'huile hydraulique sera chauffée à la température de travail (les conduites hydrauliques seront tièdes).

Avant les travaux, contrôler le bon fonctionnement du vérin hydraulique. Dès que la manette de commande est relâchée, le vérin doit retourner à sa position de départ.

Systèmes de travail

Attention! La machine ne doit pas être utilisée par plus d'une personne à la fois. Veiller à ce qu'aucune autre personne ne se tienne dans la zone de travail de la machine.

Sciage

1. Poser le bois dans la rigole supérieure et le pousser jusqu'à la butée d'arrêt.

Attention! Saisir le bois à son extrémité et le pousser vers la butée.

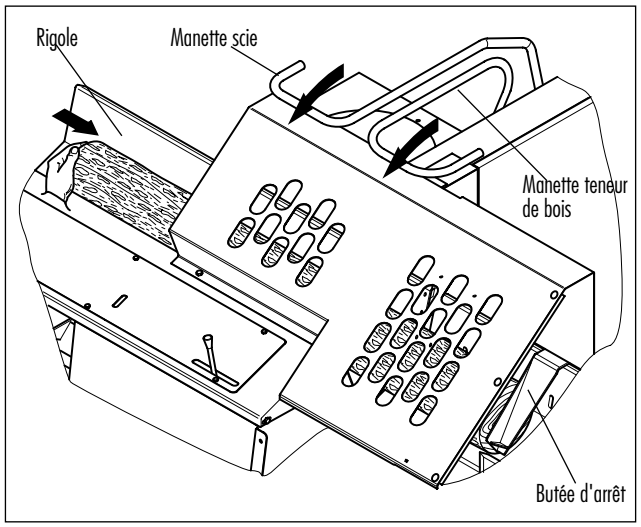
Remarque: La machine est équipée d'un support extensible, permettant de pousser plus facilement les bois longs vers la butée d'arrêt (voir Croquis 1 - Fendeur coupe-bois 300 Z, E, ZE).

2. Tirer la manette teneur de bois afin de stabiliser ce dernier (surtout pour bois de diamètre inférieur à 15 cm).

3. Actionner la scie par la manette mobile.

Attention! Il est formellement interdit d'engager les mains sous le capot de protection lorsque la machine est

en marche. Risque de blessures graves en raison de la rotation de la lame de scie.



Croquis 6 - Sciage

Remarque: Le sciage doit être effectué en une seule fois, d'un mouvement lent et progressif, sans rabaisser le régime. Un sciage trop rapide peut provoquer une surcharge du moteur électrique et déclencher le relais thermique.

Si le relais thermique se déclenche, il est indispensable d'attendre le refroidissement du moteur électrique avant de démarrer à nouveau. La température extérieure du moteur doit atteindre environ 30° C avant une nouvelle mise en marche.

Fendage

Le rondin scié tombe dans la rigole inférieure.

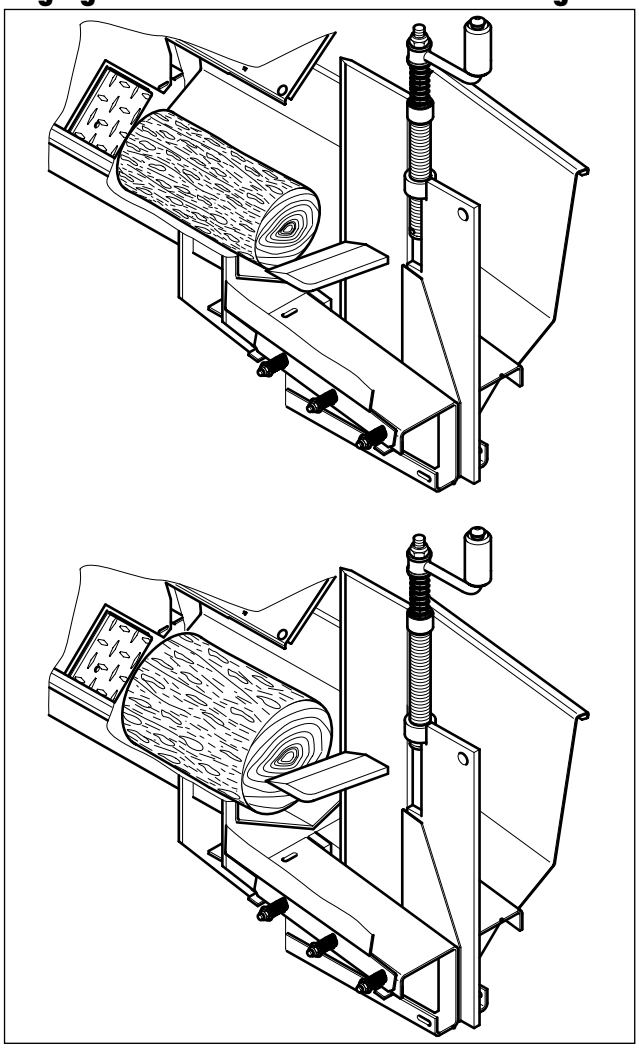
▼ Pousser la manette de commande vers la droite (voir **Positions manette de commande du distributeur** - Page 7).

Le vérin sort de son logement et pousse le bois au travers du couteau de fendage.

Attention! Il est formellement interdit de mettre la main dans la zone de fendage durant le processus de fendage.

▼ Selon le couteau utilisé, le bois peut être fendu en deux, quatre, six ou huit éclats.

Réglage en hauteur du couteau de fendage

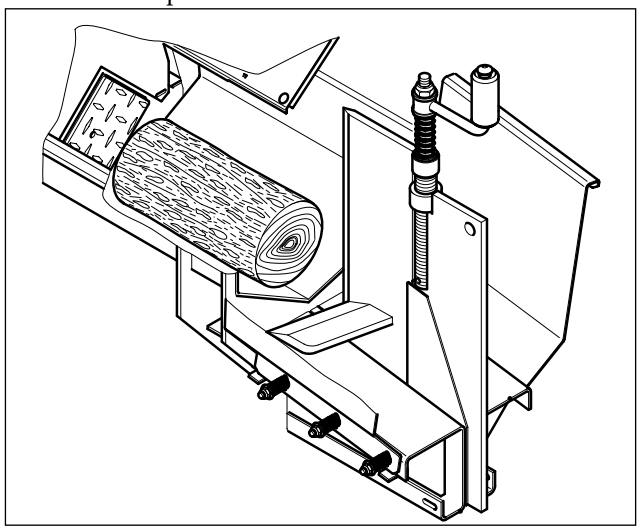


Croquis 7 - Réglage en hauteur couteau de fendage

▼ Le réglage en hauteur sans gradation permet de fendre les bois de 12-28 cm de diamètre toujours bien au milieu (voir Croquis 7 - Réglage en hauteur couteau de fendage).

Attention! Veiller à ce que le bois soit toujours bien centré devant le couteau. Des bois en travers peuvent endommager le couteau.

▼ Si le couteau pour 4 éclats est complètement abaissé, les bois jusqu'à 28 cm de diamètre peuvent également n'être fendus qu'en deux éclats.



Croquis 8 - Couteau en position basse

Conseils pour le fendage

▼ Pour des longueurs de coupe de 25 cm et moins, il est conseillé de pousser le bois par le vérin jusqu'a ce que le rondin suivant trouve sa place. Ainsi deux pièces de bois peuvent être fendues ensembles. Ce système est plus rapide (gain de temps) et évite des mouvements inutiles au vérin.

▼ Placer les rondins noueux avec les noeuds vers le haut.

▼ Les bois durs et très tordus sont à fendre uniquement en deux ou quatres éclats.

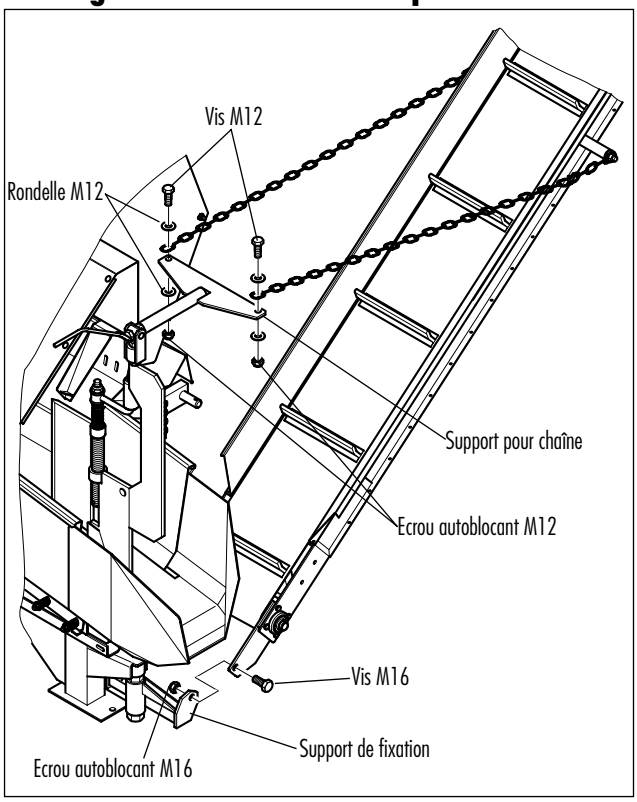
▼ Si un bois reste coincé au niveau du couteau, utiliser une masse pour le dégager en direction du vérin.

▼ Tous les bois doivent être placés en long dans la rigole de fendage devant le couteau.

Bande de transport

Tous les fendeurs coupe-bois sont livrables avec une bande de transport. L'entraînement est soit hydraulique, soit électrique.

Montage de la bande de transport



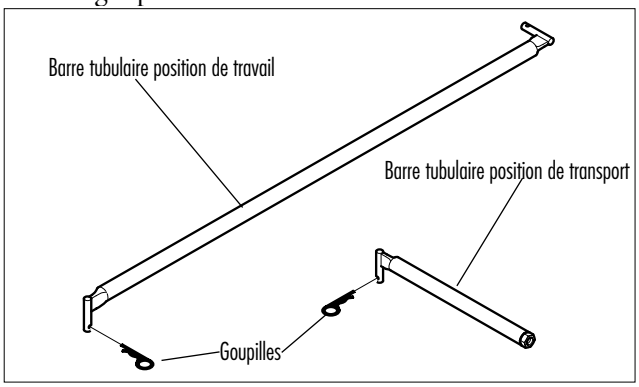
Croquis 9 - Montage bande de transport

1. Poser la bande de transport au sol et l'approcher du support de fixation.

2. Visser la bande au support de fixation bas.

3. Avec l'aide d'une seconde personne, relever la bande de transport en position inclinée et visser le dernier maillon des chaînes sur le support supérieur.

4. Placer la barre tubulaire de stabilisation et sécuriser avec les goupilles.

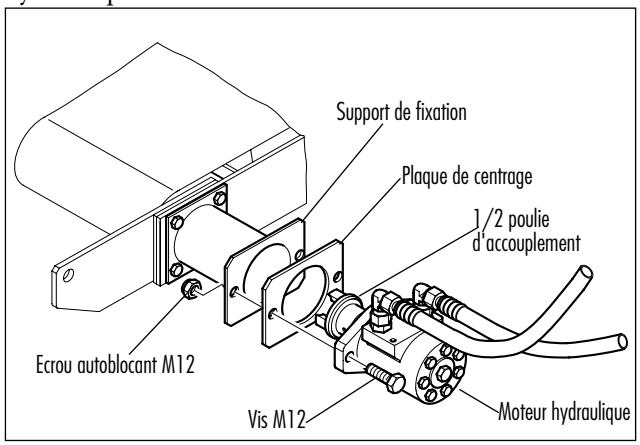


Croquis 10 - Barres de stabilisation

Fendeur coupe-bois 300 ZF, ZEF

L'entraînement de la bande de transport s'effectue par un moteur hydraulique.

Après montage de la bande de transport, le moteur hydraulique doit être vissé au bas du châssis.



Croquis 11 - Montage moteur hydraulique

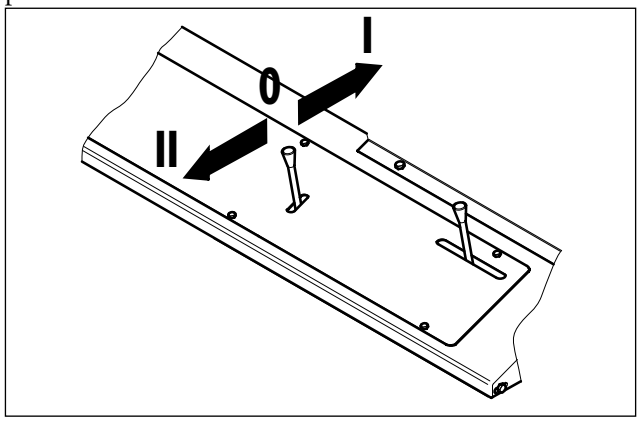
1. Pour la mise en place du moteur hydraulique, démonter la plaque de centrage.

2. Placer la plaque de centrage sur le moteur hydraulique et approcher l'ensemble du support de fixation.

Attention! La 1/2 poulie d'accouplement doit être emboîtée dans l'autre moitié à l'intérieur du support.

3. Visser le moteur hydraulique sur le support de fixation.

La mise en marche de la bande de transport s'effectue par une manette située sur le tableau de la machine.



Croquis 12 - Commande de la bande

Position "0"

En position centrale, l'entraînement est arrêté.

Position "I"

L'entraînement de la bande est enclenché. La bande reste en marche même si le levier est relâché.

Position "II"

Le tapis tourne en sens inverse (marche arrière).

Fendeur coupe-bois ZFS

L'entraînement de la bande s'effectue par le circuit hydraulique du tracteur.

Brancher les flexibles aux prises d'huile du tracteur.

Attention! Veiller au bon branchement de la marche avant et arrière.

- Vitesse de rotation conseillée: 110 t/mn
- Vitesse de rotation maximale autorisée: 130 t/mn

Fendeur coupe-bois EF

La bande de transport est équipée d'un moteur électrique et d'un interrupteur de commande.

Mise en service de la bande de transport

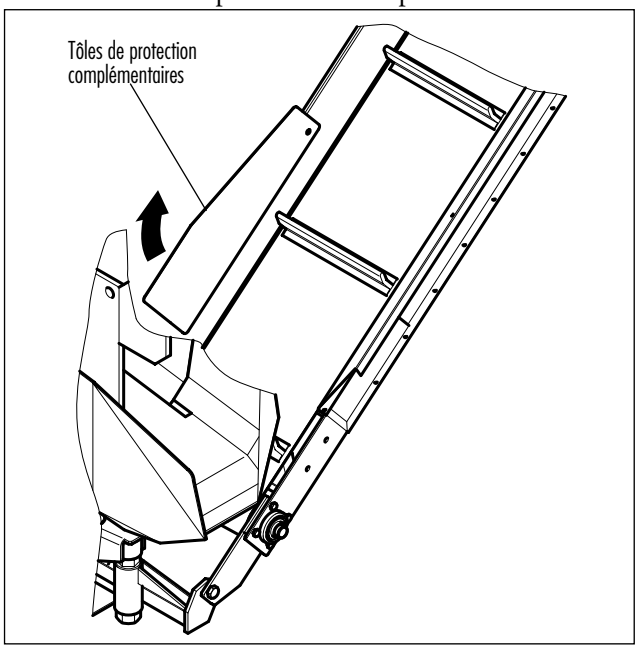
1. Placer la bande de transport en position de travail et mettre la barre tubulaire en place.

2. Régler la hauteur de chargement à l'aide de la manivelle.

Modèle	Hauteur de chargement max.
Bande de transport 3 m	2 m
Bande de transport 4 m	2,7 m

Tableau 3: Hauteur de chargement max.

3. Relever les deux protections complémentaires.



Croquis 13 - Tôles de protection complémentaires

Remarque: Avant de privoter la bande en position de transport, il est impératif de relever les deux protections complémentaires.

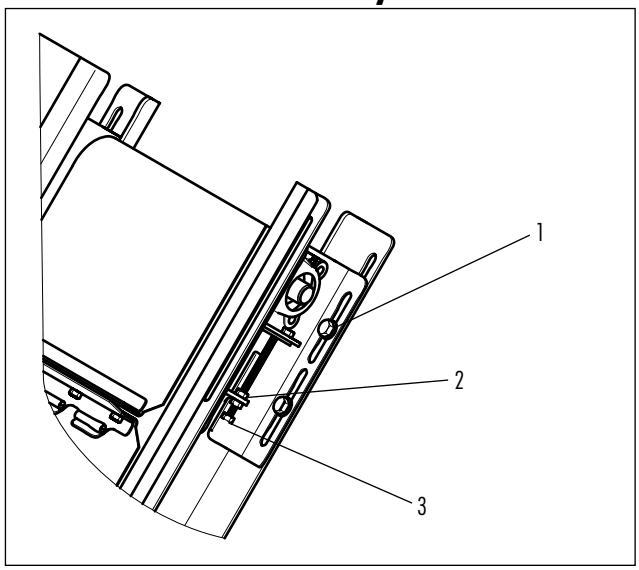
4. Mettre la bande en marche.

Attention! Veiller au bon centrage du tapis. Les traverses ne doivent pas toucher le châssis.

Si le tapis est mal centré, effectuer le réglage au niveau des paliers-tendeurs situés à l'extrémité de la bande.

Attention! Enlever de temps à autre le matériau s'entassant sous le tapis pour éviter tout éventuel endommagement des tocs d'entraînement.

Tendre la courroie du convoyeur



Croquis 14 - Tendre la courroie du convoyeur

▼ La courroie du convoyeur risque de se relâcher au fil du temps à cause de la charge. Dans ce cas, il convient de la retendre.

Pour ce faire, procéder de la manière suivante:

1. Amener le convoyeur en position de travail.
2. Desserrer les boulons de fixation (1) qui se trouvent de chaque côté du convoyeur.
3. Desserrer également les contre-écrous (2) des deux boulons de serrage (3).
4. Tendre la partie supérieure de la bande transporteuse en serrant de façon uniforme les deux boulons tendeurs (3).
5. Une fois le convoyeur suffisamment tendu, fixer les boulons tendeurs par contre-écrou.
6. Resserrer les vis de fixation des deux côtés.

Centrer le tapis du convoyeur

▼ Si le tapis n'est pas centré par rapport au tambour d'entraînement ou au tambour de renvoi, régler dans le sens de marche.

1. Desserrer les boulons de fixation (1) qui se trouvent de chaque côté du convoyeur.
2. Desserrer également les contre-écrous (2) des deux boulons de serrage (3).
3. Aligner le tambour de renvoi en serrant les deux boulons tendeurs (3).
4. Resserrer les boulons de fixation (1) ainsi que les contre-écrous (2).

Changement de la lame

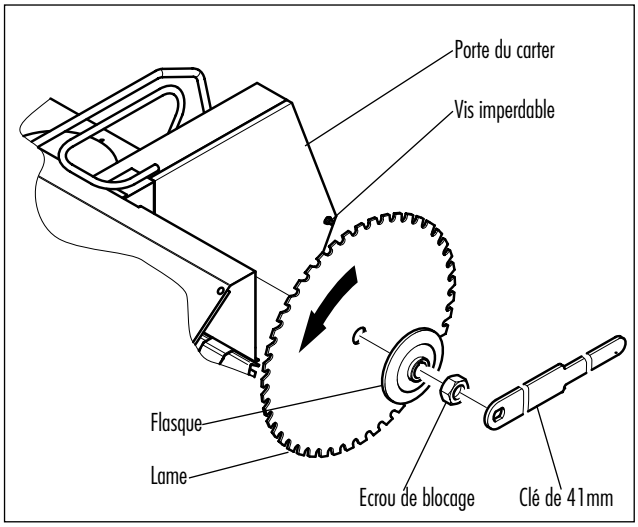
Attention! Avant toute intervention, débrancher le système d'entraînement de la machine.

1. Débloquer la vis de la porte (voir Croquis 1 - Fendeur coupe-bois 300 Z, E, ZE).
2. Utiliser la clé de 41 mm pour dévisser l'écrou de serrage de la lame.

Remarque: Les clés se trouvent dans la boîte à outils (voir Croquis 1 - Fendeur coupe-bois 300 Z, E, ZE).

3. Enlever la flasque et retirer la lame vers l'extérieur.
4. Mettre la lame de rechange en place, positionner la flasque et serrer l'écrou de blocage.

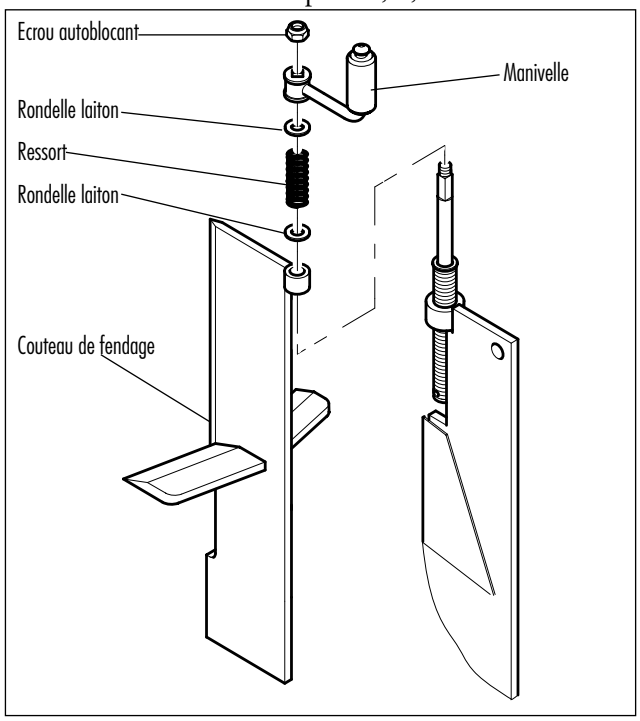
Attention! Veiller à ce que les dents de la lame soient orientées dans le bon sens (voir flèche).



Croquis 15 - Changement de la lame

Changement du couteau de fendage

Selon l'équipement de la machine choisi, le fendage s'effectue avec un couteau pour 2, 4, 6 ou 8 éclats.



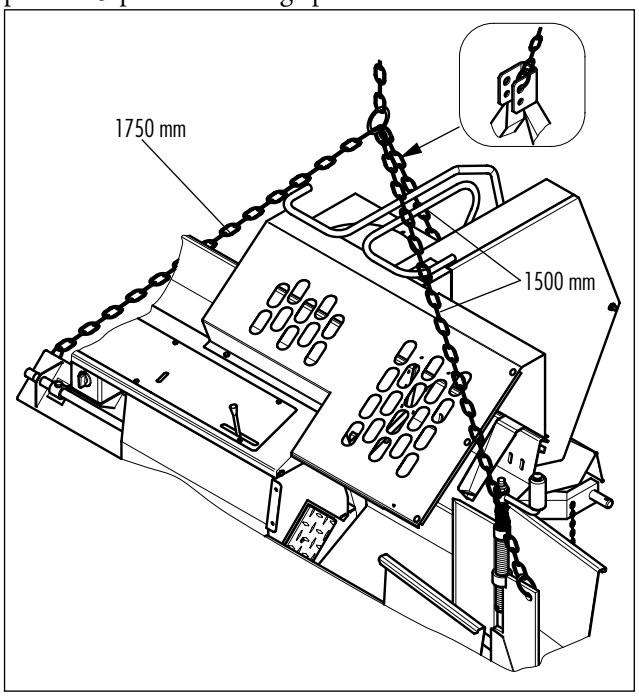
Croquis 16 - Changement du couteau de fendage

1. Dévisser l'écrou et retirer la manivelle.
2. Retirer les deux rondelles et le ressort.
3. Sortir le couteau en tirant vers le haut.
4. Mettre l'autre couteau en place et procéder au remontage selon le schéma (voir Croquis 15 - Changement du couteau de fendage).

Remarque: La tige filetée doit être régulièrement graissée.

Manutention

▼ Pour soulever la machine avec une grue, la machine possède 3 points d'ancrage pour chaînes.



Croquis 17 - Points d'ancrage

Attention! Respecter les longueurs de chaînes indiquées pour garantir un bon équilibre.

▼ Atteler la machine aux 3 points du relevage hydraulique du tracteur.

▼ Pour le transport sur route, respecter la réglementation en vigueur et fixer un éclairage d'engins à l'arrière de la machine.

▼ La vitesse de transport pour les machines attelées au tracteur ne doit pas dépasser **25 km/h!**

Machine avec bande de transport

▼ Pour le déplacement avec le tracteur, la bande de transport doit impérativement être repliée sur le côté droit et sécurisée par la barre et la goupille (voir Croquis 10 - Barres de stabilisation).

Attention! Si la machine est équipée d'une bande de transport spéciale d'une longueur supérieure à 4 m, la machine ne doit en aucun cas être soulevée par le relevage 3 points du tracteur, ni être transportée.

- Si la machine doit être déplacée, la bande de transport doit d'abord être démontée.

Entretien - Contrôles

Attention! Avant d'effectuer des travaux d'entretien, arrêter le moteur et débrancher la prise de force du tracteur ou la prise de courant électrique.

Contrôles

▼ Avant chaque mise en marche, vérifier le bon serrage de l'écrou de la lame.

▼ Après les premières heures de travail, resserrer toutes les vis et tous les écrous.

▼ Procéder ensuite au resserrage toutes les 100 heures de travail.

▼ Vérifier le niveau d'huile hydraulique: Desserrer la vis de contrôle inférieure (voir Croquis 19 - Cartouche filtre).

L'huile doit être au niveau de cette vis de contrôle.

Entretien

Mesures de sécurité

▼ Ne jamais travailler sans les carters de protection et autres équipements de sécurité. Remonter tous les équipements de sécurité après les travaux d'entretien.

▼ N'utiliser que des pièces de rechange d'origine "POSCH".

▼ Toute intervention au niveau de l'installation électrique doit être effectuée par un électricien confirmé.

Graissage

▼ Huiler régulièrement la lame (prévention anti-rouille).

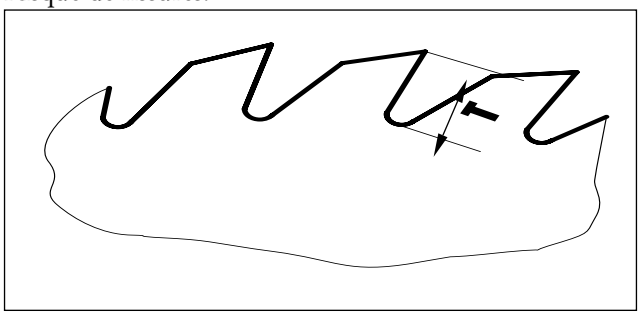
▼ Graisser régulièrement la tige filetée et le support-guide du couteau-fendeur.

▼ Graisser régulièrement les 4 faces du poussoir du vérin.

Affûtage de la lame

Lors de l'affûtage, il est important de garder la même profondeur des dents. Il est donc indispensable d'affûter jusqu'au creux des dents (voir Croquis 17 - Affûtage).

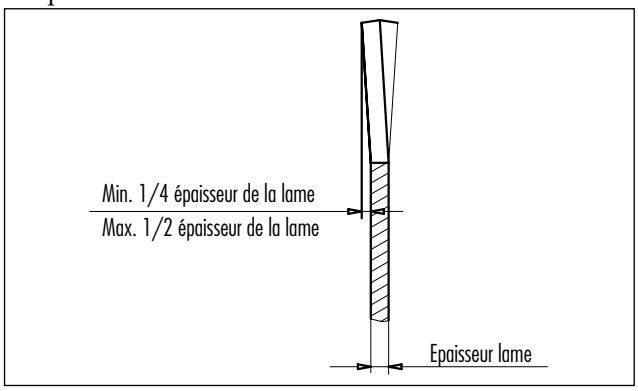
Attention! Des lames mal affûtées peuvent chauffer. Risque de fissures!



Croquis 18 - Affûtage

Avoyage de la lame

Attention! Des lames mal avoyées peuvent chauffer. Risque de fissures!



Croquis 19 - Avoyage

Vidange d'huile hydraulique

Attention! L'huile vidangée doit être recyclée conformément à la réglementation en vigueur concernant la protection de l'environnement.

▼ La première vidange est conseillée après 500 à 700 heures de travail ou au plus tard 1 an après la première mise en service. Effectuer ensuite les vidanges au moins une fois par an.

Remarque: Il n'est pas nécessaire de procéder plus tôt à une vidange d'huile. En effet, nous réalisons lors de la vérification finale un filtrage de l'huile de dérivation qui permet d'éliminer toutes les impuretés qu'elle pourrait contenir.

- Contrôle de pureté selon ISO 4406 — Classe de pureté : 14/11 ; taille des particules : 1,2 µm ; degré d'impureté de l'huile : faible.

▼ Le bouchon de vidange se situe au bas du réservoir (voir Croquis 1 - Fendeur coupe-bois 300 Z, E, ZE).

▼ Contenance d'huile hydraulique: **55 litres**

La marque d'huile la plus appropriée

Notre système contient un fluide d'entraînement de très haute qualité : l'huile OMV ATF D II (Shell DONAX TA D-21631).

- Cette huile possède un indice de viscosité extrêmement élevé, elle fait preuve d'un excellent comportement en termes de vieillissement, d'une très faible tendance au moussage, d'une excellente aptitude à l'écoulement dans des conditions de basses températures et elle protège en outre parfaitement contre l'usure et la corrosion.

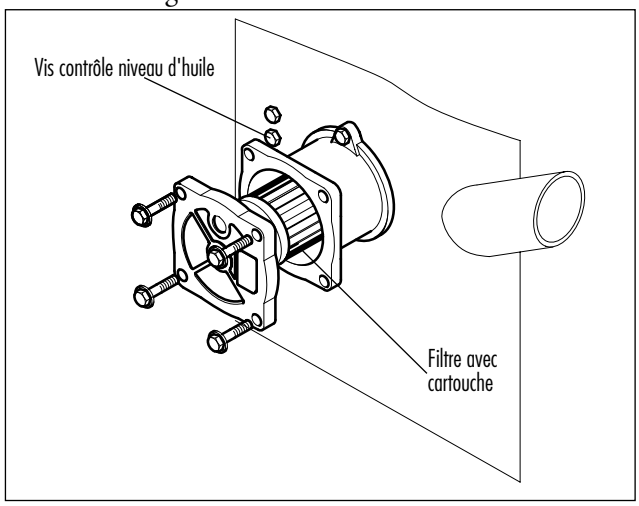
▼ Classe de viscosité ISO VG 46

Nous conseillons très vivement l'utilisation de cette huile de très haute qualité lorsque vous procédez à une vidange.

Le mélange de cette huile avec l'huile HLP-M46 ne présente aucun problème.

Entretien du filtre à huile

▼ Le contrôle et le nettoyage de la cartouche du filtre sont à effectuer à la première vidange, puis toutes les 500 à 700 heures de travail. La présence de limaille d'aluminium peut être due au rodage de la pompe et n'a aucun effet négatif.



Croquis 20 - Cartouche filtre

▼ Le nettoyage du filtre peut être effectué en utilisant de l'essence ou du pétrole. Il est conseillé de nettoyer le filtre avec de l'air comprimé de l'intérieur vers l'extérieur afin d'éliminer les résidus.

▼ Le changement du filtre à huile ne se fait que s'il est endommagé dans sa structure (troué).

▼ La fréquence de nettoyage du filtre dépend des conditions de travail. Toutefois, vérifier quotidiennement l'état du filtre. Ceci est primordial pour le bon fonctionnement du système hydraulique.

Graissage - Vidange du boîtier à renvoi d'angle

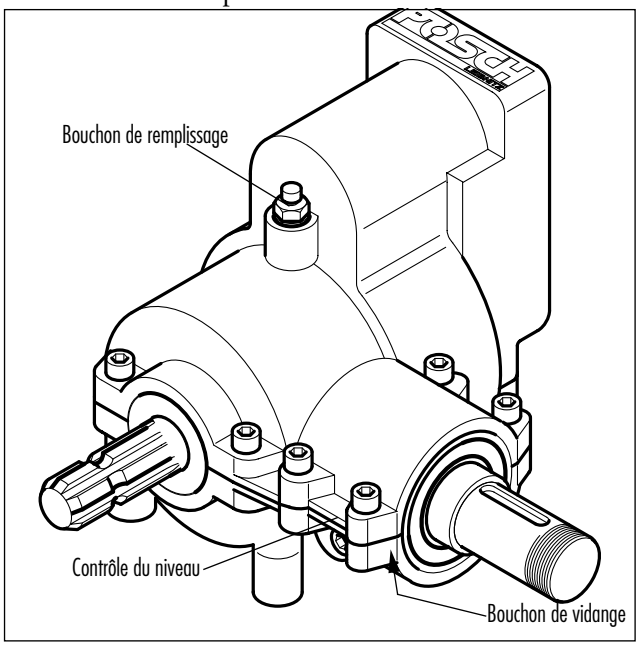
Utiliser de l'huile de type EP viscosité SAE 90.

Marque	Type	Marque	Type
Elan	MP 85-W90	Valvoline	TransGearX-18

Tableau 4: Huiles recommandées

Volume d'huile du boîtier à renvoi d'angle: **0,6 litres**

La première vidange est conseillée après 100 heures de travail. Ensuite, toutes les 1500 heures de travail ou au minimum une fois par an.

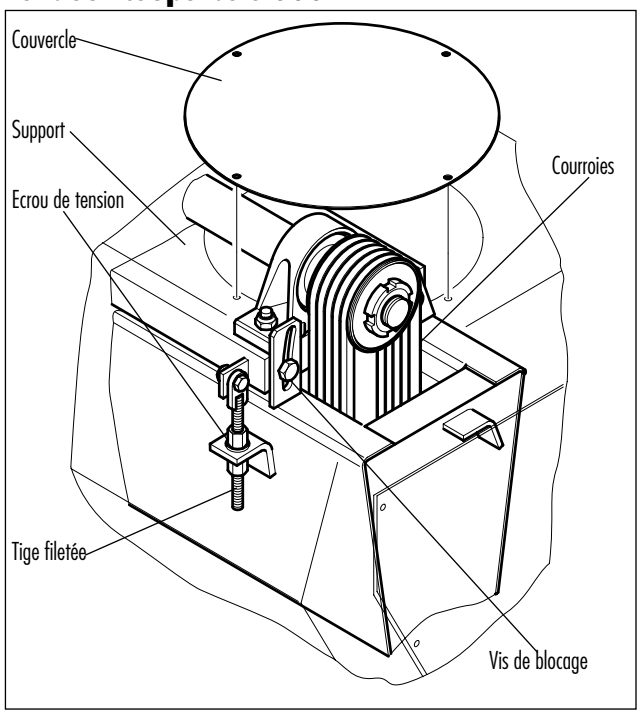


Croquis 21 - Boîtier à renvoi d'angle

La température maximum au travail continu peut atteindre 80° C.

Changement des courroies

Fendeur coupe-bois 300 Z



Croquis 22 - Changement des courroies modèle 300 Z

1. Retirer le couvercle.

2. Desserrer les vis de blocage et écrous de tension.

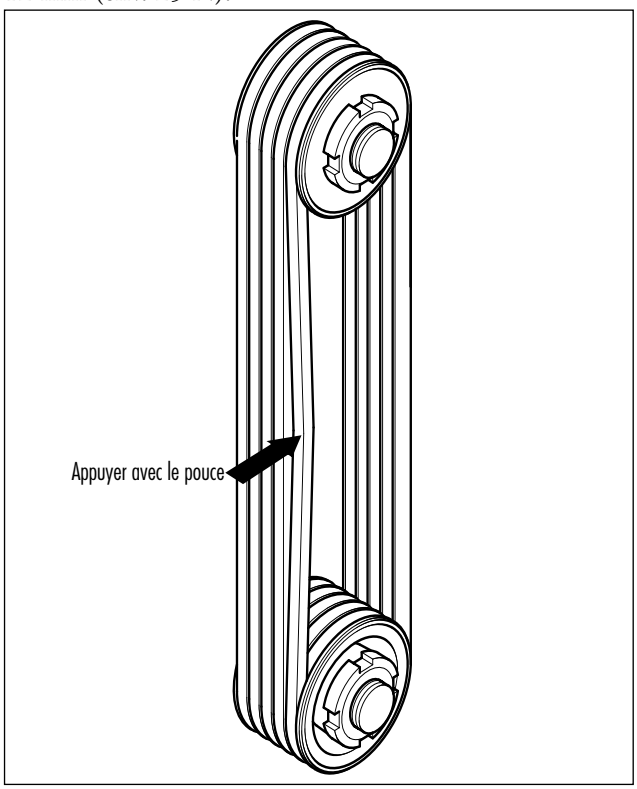
3. Rabaisser le support pour détendre les courroies.

4. Enlever les courroies usagées et mettre les nouvelles courroies en place.

Attention! Les courroies neuves doivent être placées sans effort sur les gorges des poulies.

En forçant, les courroies peuvent être endommagées. Risque d'usure prématurée!

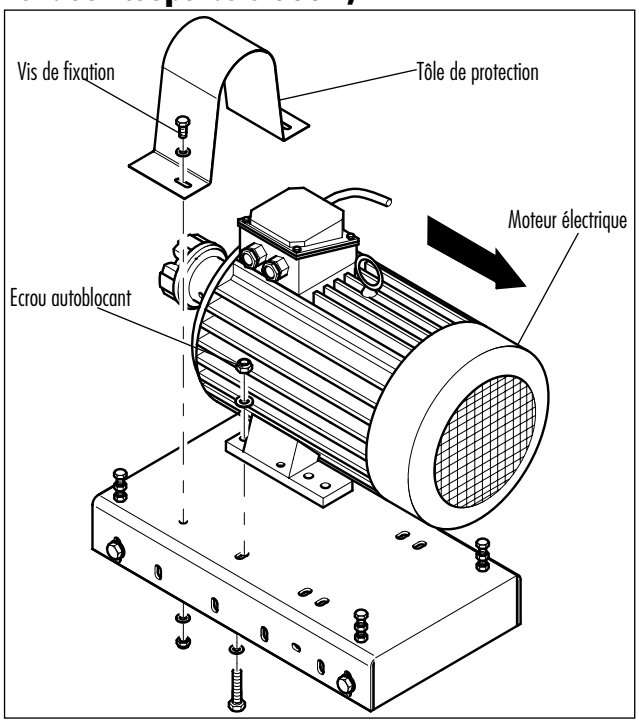
5. Procéder à la tension des courroies par les deux écrous sur les tiges filetées. La bonne tension est atteinte si une forte pression avec le pouce rabaisse les courroies de 10-12 mm (env. 25 N).



Croquis 23 - Tension des courroies

6. Resserrer les vis et écrous et remettre le couvercle en place.

Fendeur coupe-bois 300 E, ZE

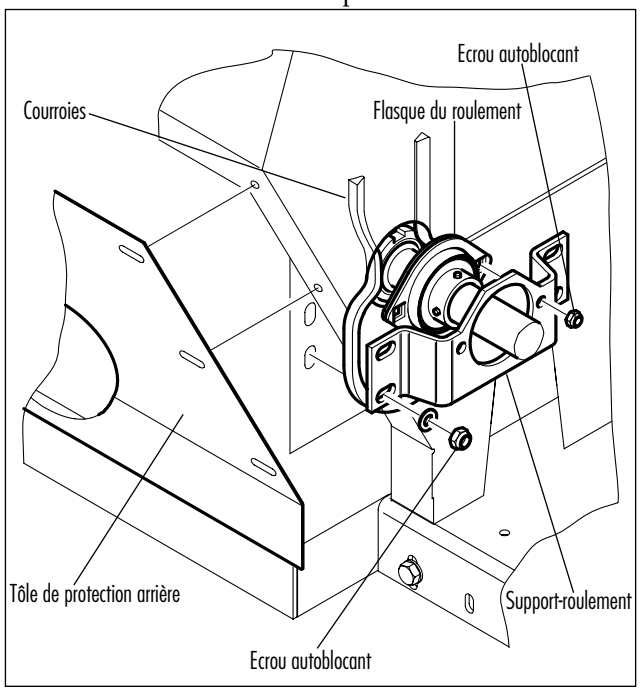


Croquis 24 - Démontage du moteur

1. Détendre les courroies (voir Croquis 21 - Changement des courroies modèle 300 Z)

2. Desserrer les vis et enlever la tôle de protection. Dévisser les écrous autoblocants de fixation du moteur électrique et retirer le moteur dans le sens de la flèche.

3. Démonter la tôle arrière de protection.



Croquis 25 - Changement des courroies

4. Dévisser les deux écrous de la flasque du roulement.

5. Dévisser les quatre écrous du support-roulement et retirer le roulement et le support vers l'extérieur.

6. Retirer les courroies usagées et mettre les nouvelles courroies en place en les enfilant au travers de l'ouverture de la tôle (voir Croquis 24 - Changement des courroies).

7. Veiller à une mise en place correcte des courroies dans les gorges des poulies.

Attention! Les courroies neuves doivent être placées sans effort sur les gorges des poulies. En forçant, les courroies peuvent être endommagées. Risque d'usure prématurée.

8. Procéder à la tension des courroies par les deux écrous sur les tiges filetées (voir Croquis 22 - Tension des courroies).

9. Resserrer les vis et contre-écrous et remettre le couvercle en place.

10. Fixer le roulement et le support, puis mettre la tôle arrière en place.

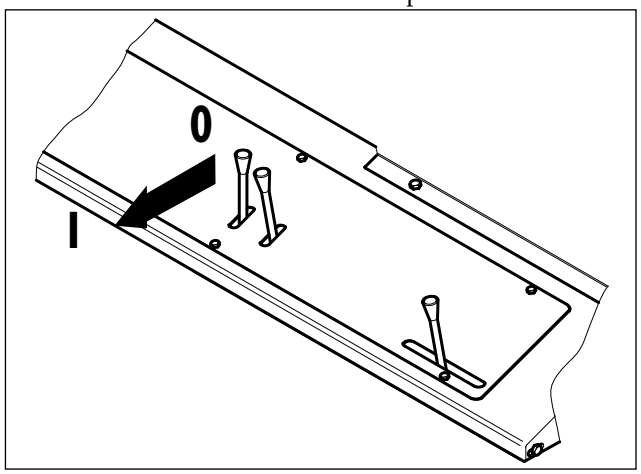
11. Remettre le moteur électrique en place et le fixer par les vis et écrous autoblocants. Placer ensuite la tôle de protection.

Equipements spéciaux

Avancement de la lame par vérin hydraulique

- Référence n° SO 098

La commande de la lame s'effectue par un levier.



Croquis 26 - Positions levier pour lame

Position "0"

La lame reste immobile dans le carter.

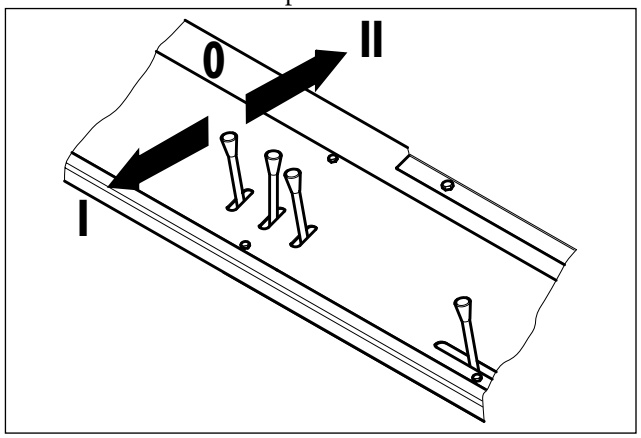
Position "I"

Dès que le levier est poussé vers le bas en position "I", la lame avance et le bois est scié. En libérant le levier, la lame recule dans son carter de protection.

Système hydraulique pour réglage en hauteur du couteau-fendeur

- Référence n° SO 097

La commande s'effectue par un levier.



Croquis 27 - Positions levier pour couteau-fendeur

Position "0"

Le couteau reste immobile.

Position "I"

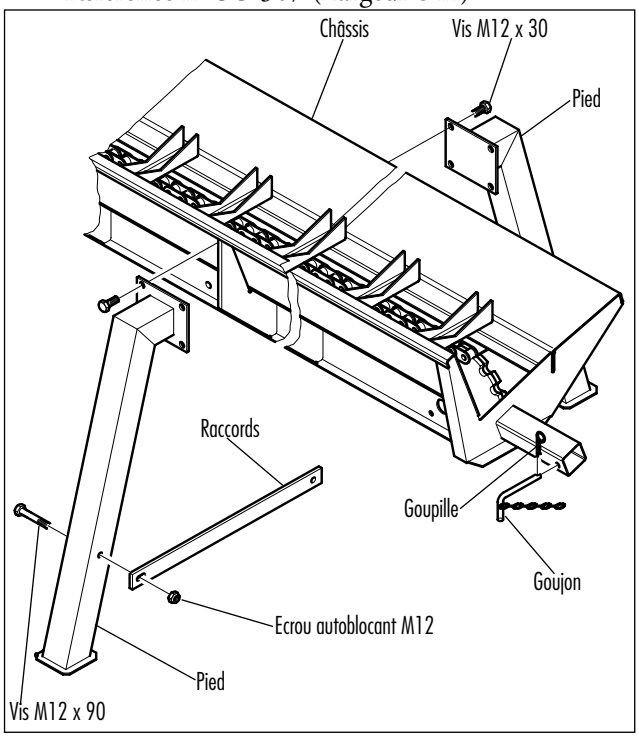
Si le levier est poussé vers le bas en position "I", le couteau de fendage descend. Dès que le levier est libéré, le couteau reste dans la position choisie.

Position "II"

Si le levier est poussé vers le haut, le couteau remonte. Dès que le levier est libéré, le couteau reste dans la position choisie.

Système semi-automatique d'avancement du bois

- Référence n° SO 099 (Largeur 3 m)
- Référence n° SO 304 (Largeur 4 m)
- Référence n° SO 311 (Largeur 5 m)
- Référence n° SO 307 (Largeur 6 m)



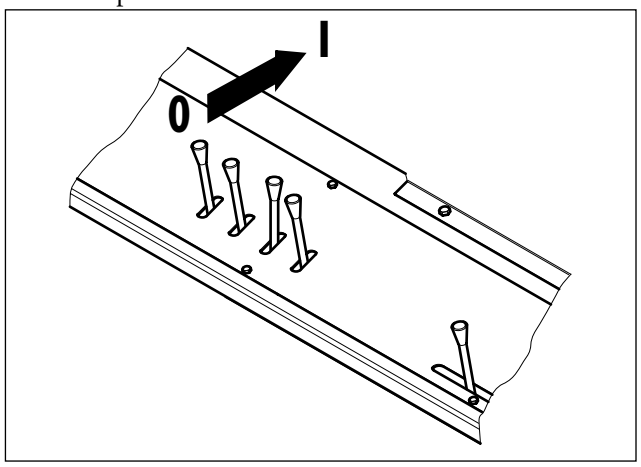
Croquis 28 - Système de montage

1. Visser les deux pieds sur le châssis.
2. Mettre les raccords en place et les visser sur les pieds.
3. Retirer le support extensible situé à l'extrémité de la rigole supérieure de la machine (voir Croquis 1 - Fendeur coupe-bois 300 Z, E, ZE).
4. Emboîter la tige carrée dans la contre-pièce de la machine et sécuriser par le goujon et la goupille.

5. Raccorder les flexibles hydrauliques sur le moteur hydraulique.

Attention! Veiller à ce que les raccords hydrauliques soient absolument propres.

▼ La commande du système d'avancement du bois s'effectue par un levier.



Croquis 29 - Positions levier pour avance-bois

Position "0"

Position d'arrêt, la chaîne reste immobile.

Position "I"

En poussant le levier vers le haut en position "I", la chaîne tourne et le bois avance en direction de la lame. Dès que le bois touche légèrement la butée d'arrêt, le levier doit être libéré. La chaîne est arrêtée.

Remarque: La position du levier marche avant ou marche arrière dépend du branchement des flexibles hydrauliques. Si nécessaire, inverser le branchement ou actionner l'avance de la chaîne en poussant le levier vers le bas.

Châssis pour système semi-automatique d'avancement du bois

- Référence n° SO 296

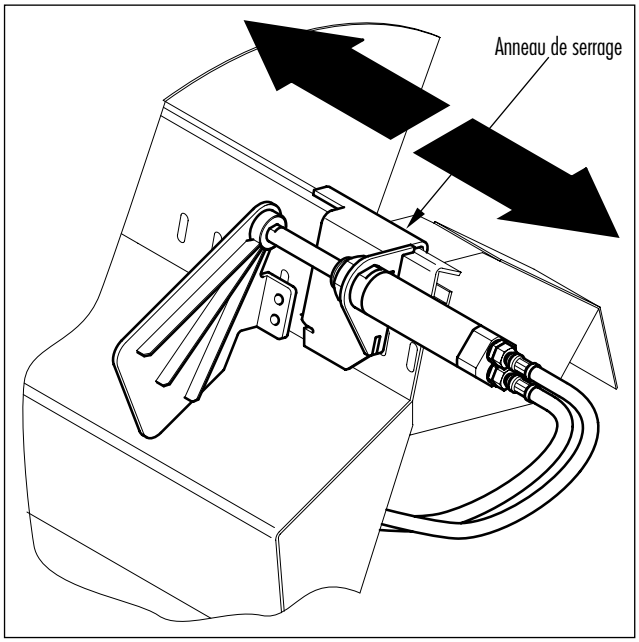
▼ Le système avance-bois peut être fixé au fendeur coupe-bois de façon à pouvoir déplacer l'ensemble.

▼ Vitesse de transport maximale

- 10 km/h

Butée de réglage hydraulique

- Référence n° SO 306



Croquis 30 - Butée de réglage

▼ Longueur de coupe réglable de 10 à 50 cm avec un pas de 5 cm.

▼ Pendant le sciage, la butée est reculée.

- De ce fait, le bois ne reste pas coincé et tombe plus facilement dans la rigole de fendage.

▼ Placer la butée de longueur à la position souhaitée dans la lumière correspondante et serrer avec la vis à anneau.

Conditions de garantie

▼ La garantie est applicable exclusivement aux conditions indiquées ci-après.

▼ Le délai de garantie est de 12 (douze) mois.

Durant cette période, toutes les pièces ayant un vice de fabrication seront échangées gratuitement.

▼ Toutefois, pour l'application de cette garantie, nous nous réservons le droit de vérifier les pièces défectueuses dont nous exigeons le retour.

Les frais d'expédition ainsi que les frais de retour des pièces défectueuses sont à la charge du client.

La garantie comprend le remplacement des pièces et non les frais de main d'oeuvre.

Les usures normales, dues à l'utilisation, sont exclues de la garantie.

▼ Toute réparation effectuée par un atelier local pendant la période de garantie nécessite au préalable l'accord du constructeur en ce qui concerne le remboursement éventuel des frais.

La garantie ne pourra pas intervenir au cas où l'appareil aura été réparé ou transformé à l'aide de pièces non d'origine.

▼ Il en sera de même pour des dommages consécutifs au non-respect des instructions d'utilisation ci-dessus.

▼ La garantie de 12 mois prend effet à partir de la date de la facture. En ce qui concerne les moteurs, seules les conditions de garantie du constructeur du moteur sont valables.

▼ Le fournisseur décline toute responsabilité en cas de blessures ou accidents du travail consécutifs à une modification des équipements de sécurité d'origine et au non-respect des instructions d'utilisation ci-dessus.

Irrégularités - Causes - Remèdes

Irrégularités	Causes	Remèdes	Indications
Le moteur électrique ne démarre pas ou se coupe souvent	Câble défectueux	Faire vérifier par un électricien confirmé	Page 6
	Les fusibles sautent	Vérifier le type de fusibles	
	La protection thermique s'enclenche	Câble de section trop faible	
	Sens de rotation inversé	Démarrer dans l'autre sens	
Le vérin hydraulique n'avance pas	Sens de rotation de la prise de force inversé	Utiliser un tracteur avec un sens de rotation conforme	Page 7
	Niveau d'huile trop bas ou réservoir vide	Contrôler le niveau d'huile et remplir	Page 13
	Levier de commande cassé	A remplacer	
L' Huile hydraulique chauffe	Niveau d'huile trop bas ou réservoir vide	Contrôler le niveau d'huile et remplir	Page 13
	Huile hydraulique usagée, qualité plus conforme	Procéder à la vidange et au remplacement	Page 13
	Filtre à huile encrassé ou bouché	Nettoyer le filtre	Page 14
	Conduites hydrauliques bouchées	Contrôler et nettoyer si nécessaire	
Baisse de rendement de la machine	L'huile hydraulique chauffe	Voir indications ci-dessus	
	Niveau d'huile trop bas ou réservoir vide	Contrôler le niveau d'huile et remplir	Page 13
	Valve de pression déréglée	Contrôler la pression et réajuster la valve	
Le sciage demande trop d'effort	Lame usée	Affûter la lame	Page 13
	Lame mal avoyée	Faire avoyer la lame	Page 13
	Lame instable	Vérifier le bon serrage de l'écrou de fixation	Page 11
	Les courroies patinent	Tendre les courroies	Page 15
	La prise de force tourne dans le faux sens	Vérifier le bon sens de rotation	Page 7
	Courroies usées	Remplacer les courroies	Page 15
La Machine devient plus bruyante	Rotation de la prise de force trop élevée	Réduire la vitesse aux normes indiquées	Page 7
	Niveau d'huile du boîtier de transmission trop bas	Vérifier le niveau	Page 14
	Filtre à huile encrassé	Nettoyer le filtre	Page 14
Echauffement anormal des conduites hydrauliques	Manque d'huile dans le système hydraulique	Contrôler le niveau d'huile	Page 13
	Huile hydraulique usagée	Procéder à la vidange et au remplacement	Page 13
Fuites d'huile au niveau du vérin hydraulique	Joints du vérin usés	Remplacer les joints	
	Tige du vérin desserrée	Procéder au bon serrage	
	Tige du vérin endommagée	A remplacer	

Tableau 5: Irrégularités - Causes - Remèdes

Caractéristiques techniques

Fendeur coupe-bois

Entraînement		E9-27	E11-33	E15-38	Z-33	Z-45	ZE9-27	ZE11-33	ZE15-38
Type d'entraînement		Moteur électrique 400V			Prise de force		Moteur électrique 400V Prise de force		
Puissance requise	kW	9	11	15	11	16	12/9	15/11	17/15
	ch	12,2	15	20,4	15	22	16,3/12,2	20,4/15	23,1/20,4
Vitesse de rotation prise de force	t/mn		-				440		
Vitesse de rotation moteur électrique	t/mn		1425			1290		1290/1425	
Lame de scie									
Diamètre	mm					750			
Vitesse de rotation	t/mn		1780				1630		
Longueur de coupe	mm					200 - 500			
Diamètre de coupe max.	mm					280			
Vérin hydraulique									
Course max.	mm					600			
Vitesse d'avancement	cm/s	12,9	15,3	17,6	14,1	21,5	12,5	15,3	17,6
Vitesse de retour	cm/s	21, 2	25,1	28,9	23,2	35,3	20,5	25,1	28,9
Puissance	t					10,8			
Pression de travail max.	bar					210			
Dimensions[a]									
Largeur	mm					2500			
Profondeur	mm					1500			
Hauteur	mm					1500			
Poids env.	kg	766	808		650			816	

Tableau 6: Caractéristiques techniques

a. Les dimensions et poids sont donnés à titre indicatif.

Bande de transport

		Bande de transport 3m	Bande de transport 4m	Bande de transport 4m
Longueur en position de travail	mm	4250 - 4450	4900 - 5100	6500 - 6700
Longueur en position de transport	mm	env. 2200	env. 3000	env. 3800
Largeur en position de transport	mm		2600	
Hauteur max. de chargement	mm	2000	2750	3200
Hauteur max. des ridelles-remorque	mm	2000	2700	3150
Largeur du tapis	mm		300	
Vitesse d'avancement max.	cm/s		80	
Poids	kg	130	156	188

Tableau 7: Caractéristiques techniques - Bande de transport

Notes

Notes

Déclaration de conformité CE

Etablie par

Nous déclarons par la présente que la machine indiquée à la suite correspond du point de vue de sa conception et de sa construction aux consignes de sécurité et sanitaires fondamentales de la directive CE applicable.
En cas d'une modification de la machine non-autorisée de notre part cette déclaration perd sa validité.

FENDEUR COUPE-BOIS 300

Cette machine a été construite selon

- la directive européenne 89/392/CEE sur les machines
- la directive européenne 89/336/CEE sur la compatibilité électromagnétique
- la directive européenne 73/23/CEE sur la basse tension
- DIN EN 292-1
- DIN EN 292-2
- DIN EN 294
- EN609-partie 1

Des mesures internes garantissent que les machines d'une série correspondent toujours aux prescriptions des directives européennes actuelles ainsi qu'aux normes appliquées.

CE

Leibnitz, le 22 novembre 1994

Peter H. Posch
Gérant

Posch
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Keller-Straße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf

Importateur en France
NIDAL
2 rue Vauban-Z.I.N°2
F-68170 RIXHEIM

La technique au service de notre environnement

Ihre POSCH® LEIBNITZ Maschine

Maschinentype
Machine model/ Modèle de machine/
Machinetype/ Modelli macchine/
Maskintyp

Artikelnummer
Item no./ Référence/
Numero articolo/ Varenummer

Seriennummer
Serial number/ N° de série/
Numero di série/ Tillverkningsnummer

Kaufdatum
Date of purchase/ Date d'achat/
Datum van aankoop/ Data d'acquisto

Österreich

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Telefon 03452/82954
Telefax-Verkauf
03452/82954-53

Deutschland

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
84145 Postfach
Telefon 08742/2081
Telefax 08742/2083

Technik für unsere Umwelt

Votre revendeur spécialiste Posch:

POSCH®
LEIBNITZ